

Brush head and method for its production**Patent number:** EP1138222**Publication date:** 2001-10-04**Inventor:** DRIESEN GEORGES (DE); FRITSCH THOMAS (DE); SCHWARZ-HARTMANN ARMIN (DE)**Applicant:** BRAUN GMBH (DE)**Classification:****- international:** A46B3/08; A46B3/00; (IPC1-7): A46B3/08**- european:** A46B3/08**Application number:** EP20010102078 20010131**Priority number(s):** DE20001015062 20000325**Also published as:**

US6665901 (B2)

US2001023516 (A1)

EP1138222 (A3)

DE10015062 (A1)

Cited documents:

DE19545030

WO9427467

DE4224903

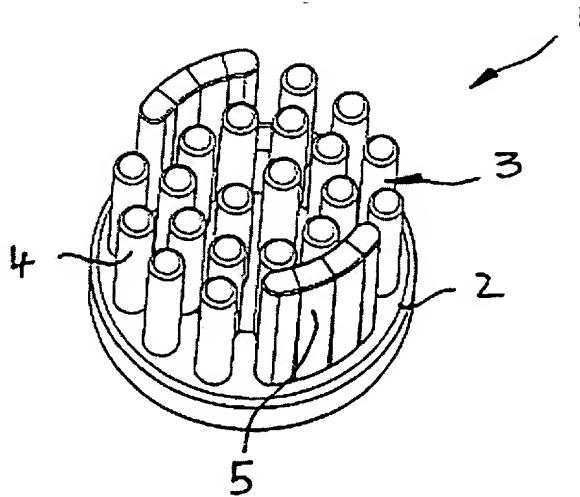
DE19519291

[Report a data error here](#)

Abstract not available for EP1138222

Abstract of corresponding document: US2001023516

The present invention is directed to a brush head, particularly a toothbrush head, and to a method of manufacturing such a brush head. The brush head includes a bristle carrier and bristles fixedly secured thereto, said bristle carrier having a slot-type recess in which a multiplicity of bristles is received forming an elongated tuft with a closed, smooth outer contour corresponding essentially to the contour of the slot-type recess. According to the invention the brush head is characterized in that the slot-type recess is divided by means of at least one transverse wall into several segments, a separate tuft is inserted and secured in each of the segments, and the at least one transverse wall is constructed so that the separate tufts converge, forming in combination the elongated tuft with a closed, smooth outer contour.



Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide



(19) Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) EP 1 138 222 A2

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
04.10.2001 Patentblatt 2001/40

(51) Int.Cl.: A46B 3/08

(21) Anmeldenummer: 01102078.1

(22) Anmeldetag: 31.01.2001

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE TR
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

(30) Priorität: 25.03.2000 DE 10015062

(71) Anmelder: Braun GmbH
61476 Kronberg (DE)

(72) Erfinder:
• Driesen, Georges
61276 Wellrod (DE)
• Fritsch, Thomas
65817 Eppstein (DE)
• Schwarz-Hartmann, Armin
55234 Wendelsheim (DE)

(54) Bürstenkopf und Verfahren zur Herstellung eines solchen Bürstenkopfes

(57) Die vorliegende Erfindung betrifft einen Bürstenkopf, insbesondere einen Zahnbürstenkopf sowie ein Verfahren zur Herstellung eines solchen Bürstenkopfs. Der Bürstenkopf besitzt Borstenträger und daran festgelegte Borsten, wobei der Borstenträger eine langlochartige Ausnehmung aufweist, in der eine Vielzahl von Borsten sitzen und ein langgestrecktes Borstenbüschel mit geschlossener, glatter Außenkontur bilden, die im wesentlichen der Kontur der langlochartigen

Ausnehmung entspricht. Erfindungsgemäß zeichnet sich der Bürstenkopf dadurch aus, daß die langlochartige Ausnehmung mittels zumindest einer Querwand in mehrere Segmente unterteilt wird, in jedes der Segmente ein separates Borstenbüschel eingebracht und befestigt wird und die zumindest eine Querwand derart ausgebildet wird, daß die separaten Borstenbüschel ineinander übergehen und gemeinsam das langgestreckte Borstenbüschel mit geschlossener, glatter Außenkontur bilden.

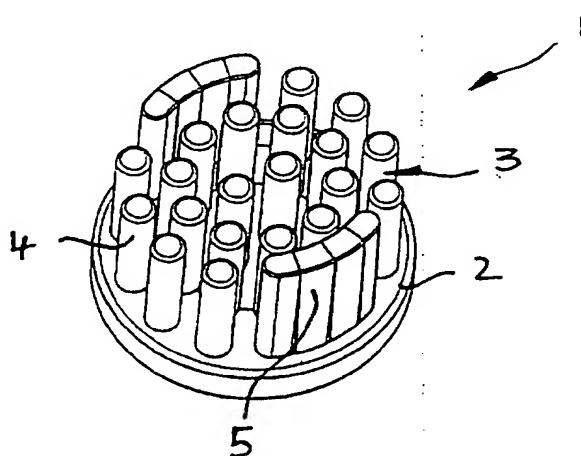


Fig. 1

Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft einen Bürstenkopf, insbesondere einen Zahnbürstenkopf, mit einem Borstenträger und daran festgelegten Borsten, wobei der Borstenträger eine langgestreckte Ausnehmung aufweist, in der eine Vielzahl von Borsten sitzen und ein langgestrecktes Borstenbüschel mit geschlossener, glatter Außenkontur bilden, die im wesentlichen der Kontur der langgestreckten Ausnehmung entspricht.

[0002] Die vorliegende Erfindung betrifft ferner ein Verfahren zur Herstellung eines solchen Bürstenkopfes, bei dem ein Borstenträger bereitgestellt wird und eine Vielzahl von Borsten an diesem befestigt werden.

[0003] Borstenbüschel können in verschiedener Weise an Borstenträgern von Zahnbürsten befestigt werden. Ein erstes Verfahren besteht darin, daß ein Borstenbüschel in U-Form gelegt wird und mit Hilfe eines kleinen Ankerplättchens aus Metall, das zwischen die Schenkel des U-förmigen Borstenbüschels gelegt wird, in eine im Borstenträger vorgesehene Sacklochbohrung gestopft und dort befestigt wird. Das Ankerplättchen liegt über der U-förmigen Biegung des Borstenbüschels und gräbt sich in gegenüberliegende Seitenwände der Sacklochbohrung ein. Mit diesem sogenannten Ankerstopfverfahren können jedoch überwiegend Borstenbüschel einfacher Geometrien, insbesondere mit kreisförmigem oder quadratischem Querschnitt befestigt werden (vgl EP 0 700 259 B1).

[0004] Ein zweites Verfahren zur Festlegung der Borsten an dem Borstenträger besteht darin, daß die Borstenbüschel durch Umspritzen mit dem Material des Borstenträgers festgelegt werden (vgl EP 0 678 368 B1). Mit dieser Methode können Borstenbüschel praktisch beliebigen Querschnitts und auch beliebiger Größe an dem Borstenträger befestigt werden.

[0005] Gemäß einer dritten Methode werden die Borstenbüschel in eine Kunstsstofflochplatte eingeführt, die dem freien Ende der Borstenbüschel gegenüberliegenden Borstenenden mittels eines Prägestempels auf der Unterseite der Lochplatte miteinander verschweißt und wird die Lochplatte mit den daran befestigten Borstenbüscheln mit Material umspritzt, verklebt oder auch lösbar an einem Borstenträger befestigt (vgl WO 99/55194). Auch hierbei sind Borstenbüschel mit variablen Querschnittsgeometrien erhältlich, allerdings ist das thermische Verschweißen der Borsten ebenso wie das zuvor beschriebene Eingießen bzw. Umspritzen relativ aufwendig und daher kostenintensiv im Vergleich zum Ankerstopfverfahren.

[0006] Ein Zahnbürstenkopf der eingangs genannten Art ist aus der US 5,446,940 bekannt, bei dem der Borstenträger mehrere langlochartige Ausnehmungen aufweist, in denen jeweils ein langgestrecktes Borstenbüschel mit geschlossener, glatter Außenkontur sitzt. Da es jedoch schwierig ist, die langlochartigen Ausnehmungen mit Borsten zu befüllen und diese alle in eine senkrechte Ausrichtung zu bringen, ist in der US

5,446,940 vorgeschlagen, die langlochartige Ausnehmung durch mehrere in Reihe hintereinander angeordnete Löcher mit kreisförmigem oder rechteckigem Querschnitt zu ersetzen und in jedem dieser Löcher ein separates Borstenbüschel zu befestigen. Hierdurch wird jedoch kein einzelnes langgestrecktes Borstenbüschel mit geschlossener Außenkontur, sondern nur noch eine Reihe singularer, hintereinander angeordneter Borstenbüschel erhalten. Weiter ist die Dimensionierung des

5 Langloches durch die verwendeten Ankerplatten eingeschränkt.

[0007] Auch ist es bereits bekannt, mehrere kreisförmige Borstenbüschel in Reihe hintereinander anzordnen, wobei die äußeren Borstenbüschel nach Innen geneigt sein können. Um eine ungehinderte Bewegung der einzelnen Borstenbüschel zu ermöglichen, sollen nach dieser Druckschrift alle Borstenbüschel voneinander großzügig beabstandet sein. Ein gegenseitiges Abstützen der einzelnen Borstenbüschel soll verhindert werden.

[0008] Der vorliegenden Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, einen verbesserten Bürstenkopf der eingangs genannten Art sowie ein verbessertes Verfahren der eingangs genannten Art zu dessen Herstellung zu schaffen, die aus dem Stand der Technik bekannte Nachteile vermeiden und letzteren in vorteilhafter Weise weiterbilden. Insbesondere soll die Herstellbarkeit eines Bürstenkopfes mit einem langgestreckten Borstenbüschel mit geschlossener Kontur verbessert und kosteneffizienter gestaltet werden.

[0009] Bei einem Bürstenkopf der eingangs genannten Art wird diese Aufgabe erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß die langgestreckte Ausnehmung mittels zumindest einer Querwand in mehrere Segmente unterteilt ist, in jedem der Segmente ein separates Borstenbüschel sitzt und die zumindest eine Querwand derart ausgebildet ist, daß die separaten Borstenbüschel ineinander übergehen und gemeinsam das langgestreckte Borstenbüschel mit geschlossener, glatter Außenkontur bilden.

[0010] Es sind also keine vollständig separaten, lediglich in Reihe angeordneten Einzelbüschel vorgesehen. Die Borstenbüschel sind an ihren Befestigungsenden separat zusammengefaßt und befestigt, zu ihren freien Enden hin, mit denen die Zähne geputzt werden, laufen die Borsten zusammen, so daß sie ein gemeinsames, langgestrecktes Borstenbüschel bilden und die Trennung in separate Borstenbüschel nicht mehr sichtbar ist. Dies ist für die Putzwirkung und das Verschleißverhalten der Bürsten wichtig.

[0011] Hierzu ist die langlochartige Ausnehmung derart ausgebildet, daß jedes Segment gegenüberliegende, von der zumindest einen Querwand verbundene Seitenwände besitzt, die symmetrisch zur Längsachse der langlochartigen Ausnehmung insbesondere parallel zueinander verlaufen. Die Seitenwände aneinander angrenzender Segmente gehen kontinuierlich bzw. stetig und lediglich von der Querwand unterbrochen ineinan-

der über. Die Querwände geben der Befestigung der Borsten Stabilität gegenüber einer Bewegung der Borsten in Längsrichtung der Ausnehmung. Sie erleichtern eine Befestigung der Borsten nach dem herkömmlichen Ankerstopverfahren wesentlich bzw. sind unter Umständen je nach Geometrie der Ausnehmung sogar Voraussetzung für die Anwendung dieses Verfahrens.

[0012] In Weiterbildung der Erfindung können die Borsten eines jeden separaten Borstenbüschels U-förmig in dem jeweiligen Segment sitzen und von einem in dem jeweiligen Segment verankerten, vorzugsweise plattenförmigen Anker gehalten sein. Der Anker kann sich zwischen den Schenkeln der U-förmig gebogenen Borsten über deren Verbindungsabschnitte erstrecken und diese am Boden der langlochartigen Ausnehmung halten. Die Borsten brauchen also nicht eingegossen, eingeklebt oder eingeschweißt zu werden. Sie können mit einem separaten Anker form- und kraftschlüssig an dem Borstenträger verankert sein. Ein derart ausgebildeter Bürstenkopf ist gegenüber herkömmlichen Bürstenköpfen mit langgestreckten Borstenbüscheln beträchtlich kostengünstiger herstellbar.

[0013] Die in den jeweiligen Segmenten vorgesehenen Anker zur Verankerung der Borstenbüschel können verschieden angeordnet sein. Gemäß einer bevorzugten Ausführung der Erfindung erstrecken sich die Anker im wesentlichen quer zur Längsachse der langlochartigen Ausnehmung, also im wesentlichen oder fast parallel zu der jeweils benachbarten Querwand des jeweiligen Segments. Vorzugsweise schließt der Anker zur jeweils benachbarten Querwand einen Winkel von weniger als 30 Grad ein. Die Längsachse der langlochartigen Ausnehmung ist im Kontext der vorliegenden Erfindung nicht zwangsweise gerade, vielmehr kann die Längserstreckung der langlochartigen Ausnehmung an die Gegebenheiten des jeweiligen Bürstenkopfes angepaßt sein, insbesondere einen gekrümmten oder geknickten Verlauf haben, so daß zwischen dem Anker und der jeweils benachbarten Querwand des jeweiligen Segments ein Winkel eingeschlossen sein kann.

[0014] Durch die Ausrichtung der Anker im wesentlichen quer zur Längsachse der langlochartigen Ausnehmung können sich die Borstenbüschel in dem jeweiligen Segment dessen Kontur bestmöglich anpassen. Die in den verschiedenen Segmenten verankerten Büschel bilden besonders vorteilhaft die gewünschte geschlossene Kontur des langgestreckten Borstenbüschels.

[0015] Die zumindest eine Querwand in der langlochartigen Ausnehmung kann in verschiedener Art und Weise ausgebildet sein. Eine bevorzugte Ausführung der Erfindung besteht darin, daß als Querwand ein separat ausgebildeter Quersteg vorgesehen ist, der am Borstenträger verankert ist. Vorzugsweise kann ein dünner Metallsteg vorgesehen sein, der in gegenüberliegenden Seitenwänden der langlochartigen Ausführung verankert ist. Insbesondere kann als Querwand ein Ankerdraht bzw. eine Ankerplatte in die langlochartige Ausnehmung eingeschlossen sein, wie sie üblicherweise

zur Befestigung der Borsten verwendet wird. Um als Querwand zu dienen, wird die Ankerplatte oder eine vergleichbare Platte jedoch vorab ohne Borsten in die langlochartige Ausnehmung eingebracht, so daß anschließend das jeweilige Borstenbüschel in das bereits entstandene Segment eingebracht werden kann. Die Höhe der Querwände vom Boden der langlochartigen Ausnehmung kann sich von der Höhe der Anker, mit denen die Borstenbüschel verankert sind, unterscheiden.

- 5 [0016] Um die Beabstandung der einzelnen Borstenbüschel bereits an ihren befestigungsseitigen Enden so gering wie möglich zu halten, beträgt die Dicke der zumindest einen Querwand vorzugsweise weniger als 0,5 mm, insbesondere 0,3 mm oder weniger. Gemäß einer bevorzugten Ausführung der Erfindung besitzt die Querwand eine Dicke im Bereich von etwa 0,15 bis 0,3 mm. Hierdurch kann ein langgestrecktes Borstenbüschel mit großer Dichte und Geschlossenheit erreicht werden. Trotz der geringen Dicke der aus Metall bestehenden Querwand, bietet diese eine ausreichende Stabilität zur Verankerung der Borstenbüschel mittels des Ankerstopverfahrens in den Segmenten.

- [0017] Um ein Abreißen bzw. Abknicken der Borsten beim Einstopfen in die Segmente zu verhindern, ist die Querwand frei von scharfen Kanten ausgebildet. Insbesondere ist die zur Außenseite der langlochartigen Ausnehmung hin gerichtete Oberkante der Querwand abgerundet. Die Querwand kann auch insgesamt einen ovalen bzw. elliptischen Querschnitt besitzen.

- 25 [0018] Gemäß einer anderen Ausführung der Erfindung ist die zumindest eine Querwand integral einstükkig mit dem Borstenträger ausgebildet. Vorzugsweise besteht sie zusammen mit dem Borstenträger aus spritzgegossenem Kunststoff und ist an diesen angeformt.

- 30 [0019] Um trotz entsprechend größerer Querwanddicke der Kunststoffwand, die bei gleicher Dicke eine geringere Stabilität als die vorerwähnte metallische Querwand besitzt, die Borstenbüschel separater Segmente zu einem gemeinsamen Borstenbüschel zusammenstehen zu lassen, sind gegenüberliegende Seiten der zumindest einen Querwand zueinander geneigt, derart, daß die in benachbarten Segmenten sitzenden Borstenbüschel mit ihren freien Enden aufeinander zu geneigt sind. Die Borstenbüschel bilden also auch hier zumindest in ihren zu den freien Enden der Borsten hin liegenden Bereichen einen gemeinsamen, insgesamt langgestreckten Borstenbüschel mit geschlossener, glatter Außenkontur, so daß der Eindruck entsteht, es sei ein einziges langgestrecktes Borstenbüschel in der langlochartigen Aufnahme befestigt.

- 35 [0020] Die zumindest eine Querwand ist insbesondere keilförmig ausgebildet. Ihr Querschnitt verjüngt sich vom Boden der langlochartigen Ausnehmung zur Außenseite hin. Es kann eine einzige Seite der Querwand zur Senkrechten auf die Oberseite des Borstenträgers geneigt sein. Es können auch beide Seiten der Querwand entsprechend geneigt sein oder bei verschiedenen Querwänden auch Kombinationen der oben ge-

nannten Lösungen vorkommen.

[0020] In Weiterbildung der Erfindung können außenliegende Segmente der langlochartigen Ausnehmung insgesamt nach Innen hin zu einem mittleren Segment geneigt sein. Bei dieser Ausführung sind also nicht nur Innere Wandungen der äußeren Segmente, das heißt die jeweiligen Seiten der zugehörigen Querwand, sondern auch die stirnendsseitigen Wände der langlochartigen Ausnehmung sowie gegebenenfalls der Boden der langlochartigen Ausnehmung in diesem Segment geneigt angeordnet, so daß die darin aufgenommenen Borstenbüschel sich zu dem mittleren Borstenbüschel hin neigen. Hierdurch wird eine Auffächerung der in den äußeren Segmenten befestigten Borstenbüschel vermieden und eine große Dichte auch in diesem Bereich erreicht. In einer vorteilhaften Weltergestaltung sind die Borstenbüschel der einzelnen Segmente mit unterschiedlichen Winkeln oder Richtungen bezogen auf die Senkrechte zur Oberseite geneigt. Bei dieser Konfiguration wird die Fläche der Bürstenscheibe optimal ausgenutzt, da bei herkömmlichen Bestopfungen mit getrennten Löchern die Anzahl der Borstenbüschel deutlich geringer ist.

[0021] Im Hinblick auf eine einfache Herstellbarkeit ist jedoch die zuvor beschriebene Ausführung mit nur geneigten Wänden der Querwand bevorzugt, da sich die Ausformung entsprechender Spritzgußwerkzeuge einfacher gestaltet.

[0022] In Weiterbildung der Erfindung können die Segmente im wesentlichen dieselbe Grundfläche besitzen, so daß das insgesamt langgestreckte Borstenbüschel eine gleichmäßige Dichte und Struktur erhält.

[0023] Um eine kaskadenartige Anordnung der Borsten innerhalb eines langgestreckten Borstenbüschels zu erreichen, können die Segmente verschiedene Grundflächen besitzen. In den verschiedenen Segmenten kann jeweils eine verschiedene Anzahl von Borsten sitzen. Es können in den verschiedenen Segmenten auch verschiedenartige Borsten sitzen. Es können Borsten unterschiedlicher Borstenlänge, Borstenstruktur, -material, -steifigkeit, -durchmesser oder -farbe verwendet werden.

[0024] Die Segmente können verschiedenartige Konturen besitzen. Insbesondere besitzen sie eine von der Kreisform verschiedene Kontur, vorzugsweise eine eckige Kontur mit zumindest zwei im wesentlichen parallelen, sich gegenüberliegenden Seiten. Die Segmente können gegebenenfalls auch eine elliptische oder ovale Form besitzen.

[0025] Bei einem Verfahren zur Herstellung eines Bürstenkopfes der eingangs genannten Art wird die oben genannte Aufgabe erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß in den Borstenträger eine langlochartige Ausnehmung mit zumindest einer Querwand, die die Ausnehmung in mehrere Segmente unterteilt, ausgebildet wird und in jedes Segment ein separates Borstenbüschel eingebracht wird, wobei die zumindest eine Querwand derart ausgebildet wird, daß die separaten Bor-

stenbüschel ineinander übergehen und gemeinsam ein langgestrecktes Borstenbüschel mit geschlossener, glatter Außenkontur bilden.

[0026] Insbesondere werden die Borsten im Ankerstopfverfahren in die jeweiligen Segmente der langlochartigen Ausnehmung eingebracht. Die Borsten eines jeden Borstenbüschels werden U-förmig um einen Metallanker gelegt und in dieser U-Form mit dem Metallanker in das jeweilige Segment geschossen. Der Anker wird hierbei in die Seitenwände der langlochartigen Ausnehmung getrieben und darin verankert. Durch das Ankerstopfverfahren können die Borsten billig und mit hoher Geschwindigkeit an dem Borstenträger verankert werden. In Verbindung mit der Unterteilung der langlochartigen Ausnehmung kann kostengünstig und zeiteffizient ein langgestrecktes Borstenbüschel an dem Bürstenkopf vorgesehen werden.

[0027] Gemäß einer bevorzugten Ausführung der Erfindung wird die langlochartige Ausnehmung zunächst ohne Querwand ausgebildet. Eine separate Querwand wird nachträglich eingebracht, insbesondere an gegenüberliegenden Seitenwänden der Ausnehmung verankert. Das nachträgliche Einbringen der Querwand bzw. der Querwände besitzt den Vorteil, daß für den Borstenträger und die Querwand unterschiedliche Materialien verwendet werden können, so daß unabhängig voneinander das jeweils passende Material für Borstenträger und Querwand verwendet werden kann. Insbesondere kann als Querwand eine Metallplatte im wesentlichen quer zur Längsachse der langlochartigen Ausnehmung in gegenüberliegende Seitenwände der Ausnehmung eingeschossen werden. Besonders vorteilhaft ist es, als Querwand einen Metallanker, wie er üblicherweise zur Befestigung der Borsten im Ankerstopfverfahren verwendet wird, vorab, das heißt vor dem Einbringen der Borsten in der langlochartigen Ausnehmung zu verankern.

[0028] Gemäß einer anderen bevorzugten Ausführung der Erfindung wird die zumindest eine Querwand integral an den Borstenträger angeformt. Insbesondere kann sie aus Kunststoff zusammen mit dem Borstenträger spritzgegossen werden. Gegebenenfalls kann nach dem Spritzgußvorgang eine formgebende Bearbeitung des Borstenträgers wie zum Beispiel Bohren, Fräsen und dergleichen vorgenommen werden, um der Querwand die gewünschte Form zu geben.

[0029] Bei beiden beschriebenen Varianten der Ausbildung der Querwand werden die Borstenbüschel jeweils nach der Ausbildung der Querwand in einem folgenden Verfahrensschritt in das jeweilige Segment eingebracht. In Weiterbildung der Erfindung können die Borstenbüschel jeweils in etwa kreisrunder Konfiguration in das jeweilige Segment eingebracht werden. Die Borstenbüschel passen sich dabei automatisch an die jeweilige Kontur des Segments an, das heißt, sie verändern ihre zunächst etwa kreisrunde Querschnittsform in die dem jeweiligen Segment entsprechende Querschnittsform. Insbesondere kann eine herkömmliche

Borstenstopfmaschine verwendet werden, die für runde Borstenbüschel eingestellt sein kann. Dies vereinfacht den Herstellungsprozeß insofern als auf bereits vorhandene Ausrüstung zurückgegriffen wird. Die Büschelbefestigung kann mit höchster Geschwindigkeit erfolgen, es sind zum Beispiel bis zu 850 Borstenbüschel in der Minute möglich.

[0030] In vorteilhafter Weise können Borsten verwendet werden, die die Abnutzung zum Beispiel durch Verfärbung anzeigen. Solche Borsten liegen in der Regel nicht auf Spulen vor und könnten insoweit bei einer Befestigung mittels EIngleßen oder Festschweißen nicht oder nur unter zusätzlichem Aufwand verwendet werden.

[0031] In vorteilhafter Weise können die langgestreckten Borstenbündel oder -büschel im Außenbereich der Zahnbürste so angeordnet sein, daß die Umhüllende im wesentlichen parallel zu der Kontur des Borstenträgers verläuft. Besonders bei oszillierenden/rotierenden Zahnbürsten wird das Verschleißverhalten bzw. Aufspleißen der Borstenbüschel deutlich reduziert. Des Weiteren kann die Entfernung von Plaque im gingivalen Bereich gesteigert werden.

[0032] Weitere Merkmale, Anwendungsmöglichkeiten und Vorteile der Erfindung ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung von Ausführungsbeispielen der Erfindung, die in den Figuren der Zeichnung dargestellt sind. Dabei bilden alle beschriebenen oder dargestellten Merkmale für sich oder in beliebiger Kombination den Gegenstand der Erfindung, unabhängig von ihrer Zusammenfassung in den Patentansprüchen oder deren Rückbeziehung sowie unabhängig von ihrer Formulierung bzw. Darstellung in der Beschreibung bzw. in der Zeichnung.

[0033] Die Erfindung wird nachfolgend anhand bevorzugter Ausführungsbeispiele und zugehöriger Zeichnungen näher erläutert. In den Zeichnungen zeigen:

Figur 1 eine perspektivische Ansicht eines Bürstenkopfs für eine elektrische Zahnbürste gemäß einer bevorzugten Ausführung der Erfindung in einer schematischen Darstellung,

Figur 2 eine Draufsicht auf den Bürstenkopf aus Figur 1,

Figur 3 einen Schnitt durch den Bürstenkopf der vorhergehenden Figuren entlang der Linie E-E in Figur 2,

Figur 4 eine Detailansicht des Bürstenkopfs in einer Schnittdarstellung entlang der Linie A-A in Figur 2, die eine Querwand zur Unterteilung der langlochartigen Ausnehmungen zeigt, wobei Borsten in der Darstellung weggelassen sind,

Figur 5 Draufsichten auf langlochartige Ausnehmungen für langgestreckte Borstenfelder in ausschnittsweisen Darstellungen, wobei die Ansichten a, b, c und d mögliche Varianten der Kontur der Ausnehmung zeigen,

Figur 6 eine Querwand zur Unterteilung der langlochartigen Ausnehmungen des Bürstenkopfs gemäß den vorhergehenden Figuren im Querschnitt, wobei die Ansichten a, b und c verschiedene Querschnittsformen gemäß verschiedenen Ausführungen der Erfindungen zeigen,

Figur 7 eine Draufsicht auf einen Bürstenkopf für eine elektrische Zahnbürste gemäß einer weiteren Ausführung der Erfindung, bei der Querwände zur Unterteilung der langlochartigen Ausnehmung integral einstückig in den Borstenträger eingearbeitet sind und äußere Segmente der langlochartigen Ausnehmung nach innen geneigt sind,

Figur 8 einen Schnitt durch den Bürstenkopf aus Figur 7 entlang der Linie F-F,

Figur 9 eine Draufsicht auf einen Bürstenkopf für eine elektrische Zahnbürste gemäß einer weiteren Ausführung der Erfindung, wobei Querwände zur Unterteilung der langlochartigen Ausnehmung integral in den Bürstenkopf eingearbeitet sind und einen sich keilförmig verjüngenden Querschnitt besitzen, selbstverständlich könnten auch Querwände gemäß Fig. 4 eingesetzt werden. Die langlochartigen Ausnehmungen erstrecken sich im wesentlichen parallel an die Außenkontur der Bürstenscheibe.

Figur 10 einen Schnitt durch den Bürstenkopf aus Figur 9 entlang der Linie E-E in Figur 9, und

Figur 11 eine Schnittansicht ähnlich Figur 10, die den Bürstenkopf mit eingesetzten Borstenbüscheln zeigt.

[0034] Der Bürstenkopf 1 gemäß der ersten Ausführung der Erfindung besitzt einen kreisplattenförmigen Bürstenträger 2, an dessen Flachseite eine Vielzahl von Borsten 3 jeweils zu Borstenbüscheln zusammengefaßt angeordnet sind. Wie Figur 1 zeigt, sind an dem Bürstenträger 2 eine Vielzahl von singulären Borstenbüscheln 4 mit jeweils rundem Querschnitt sowie zwei langgestreckte Borstenbüschel 5 angeordnet.

[0035] Die langgestreckten Borstenbüschel 5 besitzen jeweils eine bogenförmig gekrümmte Längsachse, die sich konzentrisch zur Mittelachse des kreisplattenförmigen Bürstenträgers 2 erstreckt (vgl. Figur 2).

[0036] Zur Befestigung jedes der beiden langgestreckten Borstenbüschel 5 ist eine langlochartige Ausnehmung 6 in dem Borstenträger 2 vorgesehen. Die langlochartige Ausnehmung 6 besitzt eine bogenförmig gekrümmte Längsachse, die sich konzentrisch zum Mittelpunkt des kreisplattenförmigen Borstenträgers 2 erstreckt. Dementsprechend erstreckt sich der langgestreckte Borstenbüschel 5 ebenfalls gekrümmt und konzentrisch um den Mittelpunkt des Borstenträgers 2.

[0037] Die langlochartige Ausnehmung 6 besitzt die Form einer Sacknut. Gegenüberliegende Seitenwände 7 erstrecken sich im wesentlichen parallel zueinander und parallel zur gekrümmten Längsachse der Ausnehmung 6. An den stirnseitigen Enden 8 der Ausnehmung 6 ist deren Wandung halbkreisförmig abgerundet (vgl. Figur 2). Die Ausnehmung 6 ist durch drei Querwände 9 in vier Segmente 10 unterteilt, die jeweils etwa dieselbe Grundfläche besitzen. Die Querwände 9 erstrecken sich jeweils etwa senkrecht zur Längsachse der langlochartigen Ausnehmung 6. In der gezeigten Ausführung erstrecken sie sich dementsprechend radial zur Mittelachse 11 des Borstenträgers 2. Insbesondere für Rundkopfzahnbürsten können die Querwände aber auch einen Winkel bis zu ca. 30° zur Radialen zur Mittelachse aufweisen.

[0038] Als Querwände 9 sind dünne Metallplatten vorgesehen, wie sie als Anker zur Befestigung von Borsten im sogenannten Ankerstopfverfahren verwendet werden. Wie Figur 4 zeigt, sind die als Metallplatten ausgebildeten Querwände 9 in den Seitenwänden 7 der langlochartigen Ausnehmung 6 verankert. Der Borstenträger 2 ist aus Kunststoff spritzgegossen, so daß die Querwände 9, die etwas breiter als die langlochartige Ausnehmung 6 sind, in die Seitenwände 7 der Ausnehmung 6 eingeschlagen werden können und dort festgehalten werden. Wie Figur 4 zeigt, ist die Höhe der Querwände 9 geringer als die Tiefe der langlochartigen Ausnehmung 6. In der gezeigten Ausführung gemäß Figur 4 beträgt die Einschlagtiefe 12 der Oberkante der Querwand 9 etwa - grob gesprochen - ein Drittel der Tiefe der langlochartigen Ausnehmung 6, das heißt etwa das oberste Viertel bis Drittel der langlochartigen Ausnehmung 6 ist frei von Querwänden 9. Hierdurch kann ein dichtes und geschlossenes langgestrecktes Borstenbüschel erzielt werden, da die jeweiligen Borsten nur in den tieferliegenden Abschnitten der langlochartigen Ausnehmung 6 voneinander separiert werden.

[0039] Wie Figur 2 zeigt, erstrecken sich sowohl die Seitenwände 7 der langlochartigen Ausnehmung 6 als auch die Querwände 9 im wesentlichen senkrecht zur Oberfläche des Borstenträgers 2, an der die Borsten aus diesem austreten. Eine Neigung bzw. nicht senkrechte Anordnung kann auch realisiert werden (siehe z. B. Fig. 12).

[0040] In jedes der Segmente 10 wird ein separates Borstenbüschel 13 eingebracht. In vorteilhafter Weise werden die jeweiligen Borstenbüschel 13 im Ankerstopfverfahren in die Segmente 10 der langlochartigen

Ausnehmung 6 eingebracht. Die Borsten eines jeden Borstenbüschels 13 werden um einen Ankerdraht bzw. eine Ankerplatte aus Metall, die nicht näher dargestellt sind, U-förmig gebogen, so daß die Ankerplatte zwischen den Schenkeln der U-förmig gebogenen Borsten zu liegen kommt und sich über den Verbindungsabschnitt der U-Schenkel erstreckt. Die U-förmig gebogenen Borstenbüschel werden zusammen mit den Ankerplatten in die Segmente eingeschossen, wobei die Ankerplatten in die Seitenwände 7 der langlochartigen Ausnehmung 6 eindringen, ähnlich dem zuvor bereits beschriebenen Einbringen der Querwände 9. Die Ankerplatten werden hierdurch in den Seitenwänden verankert und halten den Verbindungsabschnitt der U-förmig um die Ankerplatten gelegten Borstenbüschel auf dem Boden der langlochartigen Ausnehmung 6. Die Ankerplatten werden dabei symmetrisch zwischen zwei Querwänden 9 in das jeweilige Segment 10 bzw. symmetrisch zwischen der jeweils äußersten Querwand 9 und dem stirnseitigen Ende 8 der langlochartigen Ausnehmung 6 in das jeweilige Segment 10 eingebracht. Die Ankerplatten erstrecken sich im wesentlichen senkrecht zur Längsachse der langlochartigen Ausnehmung 6, das heißt, im wesentlichen radial zur Mittelachse 11 des Borstenträgers 2. Nach dem Befestigen der Borstenbüschel 13 können die Bosten an ihren freien Enden zugeschnitten bzw. abgerundet werden. Abweichende Winkel von der Senkrechten zur Längsachse der langlochartigen Ausnehmung 6 zur Verhinderung eines Durchbruches des Ankers auf der Außenseite des Borstenträgers 2, sind zulässig.

[0041] Wie Figur 3 zeigt, gehen die Borstenbüschel 13 zu ihren freien Enden 14 hin ineinander über. In ihren zu den freien Enden 14 hin liegenden Bereichen bilden die vier Borstenbüschel 13 einen einzigen, gemeinsam längestreckten Borstenbüschel 5, der eine, wie Figur 1 zeigt, glatte und geschlossene Außenkontur besitzt, die im wesentlichen der Kontur der langlochartigen Ausnehmung 6 entspricht.

[0042] In der gezeigten Ausführung gemäß Figur 3 sind die vier Borstenbüschel 13 gleich ausgebildet. Es können jedoch auch unterschiedliche Borstenbüschel zum Beispiel mit unterschiedlich langen, unterschiedlich harten oder, wie vorher erwähnt, sonstwie andersartig ausgebildeten Borsten gebildet werden. Zum Beispiel könnte die Anordnung kaskadenartig getroffen sein, so daß zum Beispiel die beiden mittleren Borstenbüschel 13 länger oder kürzer als die beiden außenliegenden Borstenbüschel 13 sind.

[0043] Die Kontur der langlochartigen Ausnehmung 6 ist nicht auf die in Figur 2 gezeigte beschränkt. Figur 5 zeigt Varianten möglicher Formen der langlochartigen Ausnehmung 6. Es können nahezu beliebige Konturen langgestreckter Borstenbüschel erreicht werden. Die in die einzelnen Segmente eingebrachten Borstenbüschel passen sich der Kontur des jeweiligen Segments an. Entsprechend der ineinander übergehenden Konturen der einzelnen Segmente wird ein einheitliches, ge-

schlossenes Borstenbüschel mit einer glatten Außenkontur erreicht. Wie Figur 5 zeigt, werden die Querwände 9 vorzugsweise etwa so gesetzt, daß die Segmente ähnliche Querschnitte aufweisen. In einer Weiterbildung können die Querwände 9 im wesentlichen senkrecht zur jeweiligen Richtung der Längsachse der langlochartigen Ausnehmung 6 angeordnet werden. Vorzugsweise werden die Querwände 9 derart gesetzt, daß die sich ergebenden Segmente etwa dieselbe Grundfläche besitzen. Sie können jedoch auch derart gesetzt werden, daß die Flächen der Segmente 10 sich unterscheiden, zum Beispiel insbesondere um eine kaskadenartige Anordnung der Borsten innerhalb eines langgestreckten Borstenbüschels zu erreichen.

[0044] Um beim Einschießen der einzelnen Borstenbüschel 13 ein Abreißen der Borsten zu verhindern, ist die Oberkante der jeweiligen Querwand 9 vorzugsweise abgerundet. Wie Figur 6a zeigt, kann als Querwand ein Flachdraht mit gerundeten Kanten verwendet werden. Hierdurch wird auch ein Abscheuern der Borstenbüschel an den Kanten der Querwände 9 verhindert. Die Oberkante 15 der Querwände 9 können auch kuppelförmig verrundet sein, wie dies Figur 6c zeigt. Der Verrundungsradius entspricht dabei der halben Dicke der Querwand 9. Eine weitere bevorzugte Ausführung der Querwand 9 ist in Figur 6b gezeigt. Die Verrundung der Oberkante 15 geht in eine gewölbte Seitenfläche der Querwand 9 über, so daß die Querwand 9 insgesamt runde Querschnittskonturen besitzt. Die Querwand 9 kann elliptisch bzw. auch oval ausgebildet sein.

[0045] Eine weitere bevorzugte Ausführungsform eines erfundungsgemäßen Bürstenkopfes 1 mit Langlochbestopfung ist in den Figuren 7 und 8 gezeigt, wobei für entsprechende Teile entsprechende Bezugsziffern verwendet wurden. In dem ebenfalls kreisplattenförmigen Borstenträger 2 sind zwei langlochartige Ausnehmungen 6 eingearbeitet, deren Längsachse gerade ist und die zueinander symmetrisch bezüglich einer Ebene durch die Mittelachse 11 des Borstenträgers 2 angeordnet sind. Jede der langlochartigen Ausnehmungen 6 ist durch zwei Querwände 9 in drei Segmente 10 unterteilt. Die Realisierung des Langlochbündels kann aber in beliebigen Borstenträgerformen integriert werden und ist nicht auf symmetrische Anordnungen beschränkt.

[0046] Im Gegensatz zu der vorher beschriebenen Ausführungsform sind als Querwände 9 keine separaten, eingeschlagenen Metallplatten vorgesehen. Die Querwände 9 sind integral einstückig mit dem Borstenträger 2 ausgebildet und bestehen wie dieser aus spritzgegossenem Kunststoff. Die Querwände 9 können unmittelbar beim Spritzgußvorgang ausgebildet werden. Gegebenfalls können sie nachträglich eingearbeitet oder nachbearbeitet sein.

[0047] Wie Figur 8 zeigt, besitzen die beiden Querwände 9 einen sich vom Boden der langlochartigen Ausnehmung 6 zur Oberseite des Borstenträgers 2 hin keilförmig verjüngenden Querschnitt. Genauer gesagt, sind die Seiten der Querwände 9, die die Innenseiten der bei-

den äußeren Segmente 10 bilden, zur Senkrechten auf die Oberseite des Borstenträgers 2 geneigt, während die zu dem mittleren Segment 10 weisenden Seiten der Querwände 9 sich senkrecht zur Oberseite des Borstenträgers 2 erstrecken. Wie Figur 8 zeigt, sind die beiden äußeren Segmente 10 insgesamt geneigt angeordnet, das heißt auch die äußere Wandung an den stirnseitigen Enden 8 der langlochartigen Ausnehmung 6 sind nach innen hin geneigt. In entsprechender Weise ist der

5 Boden der beiden äußeren Segmente 10 geneigt, so daß insgesamt die Achse 16 der äußeren Segmente 10 der langlochartigen Ausnehmung 6 nach innen hin zu dem mittleren Segment der Ausnehmung 6 geneigt sind. Dementsprechend sind die beiden äußeren Borstenbüschel, die in den beiden äußeren Segmenten 10 sitzen, zu dem mittleren Borstenbüschel hin geneigt, so

10 daß die drei separaten Borstenbüschel ein einziges, gemeinsames langgestrecktes Borstenbüschel bilden, wie dies bei der zuvor gezeigten Ausführungsform der Fall ist. Bei der Realisierung des Borstenbüschels können selbstverständlich mehr als zwei oder drei Segmente und unterschiedliche Neigungswinkel verwendet werden.

15 [0048] Eine weitere bevorzugte Ausführungsform eines erfundungsgemäßen Bürstenkopfs 1 zeigen die Figuren 9 bis 11. Der wie bei den vorherigen Ausführungsformen kreisplattenförmige Borstenträger 2 besitzt eine Mehrzahl von langlochartigen Ausnehmungen 6

20 besitzen eine beknickte Längsachse. Jede von ihnen ist durch zwei Querwände 9 in drei Segmente 10 unterteilt, wobei ein mittleres Segment 10 einen kreisbogenförmig geknickten Verlauf besitzt, während die beiden äußeren Segmente 10 eine geradlinige Längsachse besitzen

25 (vgl. Figur 9). Die Borstenbüschel, die für die Gingivareinigung konzipiert sind, sind in zwei Segmente 10 mit einer Querwand 9 aufgeteilt.

30 [0049] Wie bei der zuvor beschriebenen Ausführung gemäß den Figuren 7 und 8 sind die Querwände 9 integral einstückig an den Borstenträger angeformt. Sie bestehen zusammen mit dem Borstenträger 2 aus spritzgegossenem Kunststoff und können gegebenenfalls nach dem Spritzgußvorgang nachbearbeitet werden

35 sein.

40 [0050] Wie bei der zuvor beschriebenen Ausführungsform besitzen die Querwände 9 einen sich vom Boden der Ausnehmung 6 zur Oberseite des Borstenträgers 2 hin keilförmig verjüngenden Querschnitt. Insbesondere sind die die äußeren Segmente 10 begrenzenden Seiten der Querwände 9 geneigt zur Senkrechten auf die Oberseite des Borstenträgers 2, während die zu dem mittleren Segment 10 hin liegenden Seiten der Querwände 9 jeweils senkrecht auf die Oberseite des Borstenträgers 2 stehen. Im Gegensatz zu der Ausführung

45 gemäß den Figuren 7 und 8 sind nur die Innenseiten der äußeren Segmente 10 geneigt, während die übrigen Wandungen der äußeren Segmente 10 senkrecht zur Oberseite des Borstenträgers 2 stehen. Bei dieser

Ausführungsform lassen sich die äußeren Segmente 10 besonders einfach entformen, da die Neigung der Querwände 9 eine Entformungsschräge für die entsprechenden Spritzgußwerkzeuge bildet. Die Neigung der Querwände kann größer sein als dargestellt. Die Oberkante der Querwände kann bevorzugt unterhalb der Oberfläche der Bürstenschelbe oder -träger liegen. Dies verstärkt den Eindruck eines durchgehenden Langlochbüschels.

[0051] Wie Figur 11 zeigt, gehen die drei Bürstenbüschel 13 zu ihren freien Enden 14 hin ineinander über, so daß sie gemeinsam ein einzelnes, langgestrecktes Bürstenbüschel mit einer geschlossenen, glatten Außenkontur bilden, die im wesentlichen der Außenkontur der langlochartigen Ausnehmung 6 entspricht.

[0052] Selbstverständlich kann die Kontur der langlochartigen Ausnehmungen bei den beiden zuletzt beschriebenen Ausführungen zum Beispiel entsprechend den in Figur 5 gezeigten Varianten variiert werden. Dies gilt auch für die Geometrie der Borstenträger.

[0053] Folgende konstruktiven Ausgestaltungen der Findung erweisen sich als besonders vorteilhaft:

[0054] Die Ankertiefe 12 des Bürstenkopfes beträgt mehr als 20 %, insbesondere ca. 0,5 mm, der Lochtiefe der Ausnehmung 6. Die maximale Breite der Querwand 9, gemessen entlang der Längsachse der langlochartigen Ausnehmung 6, beträgt ca. 0,5 mm. Die Oberkante der Querwände 9 der langlochartigen Ausnehmung 6 liegt bevorzugt unterhalb der Oberfläche der Borstenträger 2. Die langgestreckten Ausnehmungen 6 sind im Außenbereich der Bürste angeordnet. Die langgestreckten Ausnehmungen verlaufen im wesentlichen parallel zur Außenkontur des Borstenträgers 2. Es werden langgestreckte Ausnehmungen 6 unterschiedlicher Größe oder Segmentzahl verwendet. Die Bürstenbüschel 13 mit unterschiedlichen Borsteneigenschaften werden von Vorteil in einem Kaskadenverfahren in die jeweiligen Segmente eingebracht. Die Bürstenbüschel 13 der einzelnen Segmente 10 der langgestreckten Ausnehmungen 6 weisen unterschiedliche Neigungen zur Senkrechten auf der Oberseite des Borstenträgers 2 auf. Die verwendeten Anker zur Fixierung der Bürstenbüschel 13 in den Segmenten 17 können identisch zu den plattenförmigen Ankern 9, die die Querwände 9 bilden, sein. Bevorzugt haben die Bürstenbüschel 13 der einzelnen Segmente 10 einer langgestreckten Ausnehmung 6 zur senkrechten auf der Oberseite des Borstenträgers 2 unterschiedliche Neigungswinkel, insbesondere können die Bürstenbüschel 13 in unterschiedliche Richtungen zu der Senkrechten auf dem Borstenträger 2 geneigt sein.

Patentansprüche

1. Bürstenkopf, insbesondere Zahnbürstenkopf, mit einem Borstenträger (2) und daran festgelegten Borsten (3), wobei der Borstenträger (2) wenig-

5 stens eine langgestreckte Ausnehmung (6) aufweist, in der eine Vielzahl von Borsten aufgenommen sind und ein langgestrecktes Bürstenbüschel (8) mit im wesentlichen geschlossener und/oder glatter Außenkontur bilden, die im wesentlichen der Kontur der langgestreckten Ausnehmung (6) entspricht, dadurch gekennzeichnet, daß die langgestreckte Ausnehmung (6) mittels zumindest einer Querwand (9) in mehrere Segmente (10) unterteilt ist, in jedem der Segmente (10) ein separates Bürstenbüschel (13) sitzt und die zumindest eine Querwand (9) derart ausgebildet ist, daß die separaten Bürstenbüschel (13) ineinander übergehen und gemeinsam das langgestreckte Bürstenbüschel (5) mit geschlossener, glatter Außenkontur bilden.

10 2. Bürstenkopf nach dem vorhergehenden Anspruch, wobei die Borsten (3) eines jeden separaten Bürstenbüschels (13) U-förmig in dem jeweiligen Segment (17) sitzen und von einem in dem jeweiligen Segment (10) verankerten, insbesondere plattenförmigen Anker gehalten sind, der sich zwischen den Schenkeln der U-förmig gebogenen Borsten über deren Verbindungsabschnitte erstreckt.

15 3. Bürstenkopf nach dem vorhergehenden Anspruch, wobei sich die Anker im wesentlichen quer zur Längsachse der langgestreckten Ausnehmung (6) erstrecken, vorzugsweise zur jeweils benachbarten Querwand (9) einen Winkel von weniger als 30 Grad einschließen.

20 4. Bürstenkopf nach dem vorhergehenden Anspruch, wobei als Querwand (9) ein dünner, separater am Borstenträger (2) verankerter Quersteg vorzugsweise aus Metall vorgesehen, insbesondere ein Anker (9) in gegenüberliegenden Seitenwänden (7) der langlochartigen Ausnehmung (6) verankert ist.

25 5. Bürstenkopf nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei als Querwand ein Ankerdraht, insbesondere eine Ankerplatte in den Borstenträger (2) eingebracht ist.

30 6. Bürstenkopf nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei die Querwand (9) eine Dicke von weniger als 0,5 mm, vorzugsweise weniger als 0,4 mm, insbesondere im Bereich von etwa 0,15 bis 0,3 mm aufweist.

35 7. Bürstenkopf nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei eine Oberkante (15) der Querwand (9) abgerundet ist und/oder die Querwand (9) einen ovalen und/oder elliptischen Querschnitt besitzt.

40 8. Bürstenkopf nach einem der Ansprüche 1 bis 3, wobei die zumindest eine Querwand (9) integral ein-

45

50

55

stückig mit dem Borstenträger (2) ausgebildet ist, vorzugsweise zusammen mit dem Borstenträger (2) aus spritzgegossenem Kunststoff besteht.

9. Bürstenkopf nach einem der Ansprüche 7 bis 8, wobei gegenüberliegende Seiten der zumindest einen Querwand (9) zueinander geneigt sind, derart, daß die in benachbarten Segmenten (10) sitzenden Borstenbüschel (13) mit ihren freien Enden (14) aufeinander zu geneigt sind.

10. Bürstenkopf nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei stirnseitige Wände (8) der langlochartigen Ausnehmung (6), vorzugsweise die zugehörigen stirnseitig äußeren Segmente (10) insgesamt nach innen zur Mitte der langgestreckten Ausnehmung (6) hin geneigt angeordnet sind.

11. Bürstenkopf nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei die Segmente (10) im wesentlichen dieselbe Grundfläche besitzen.

12. Bürstenkopf nach einem der Ansprüche 1 bis 12, wobei die Segmente (10) verschiedene Grundflächen besitzen und in einem Kaskadenprozeß bestopft werden.

13. Bürstenkopf nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei in den verschiedenen Segmenten (10) Borsten unterschiedlicher Eigenschaften sitzen.

14. Bürstenkopf nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei die Segmente (10) eine von einem Kreis verschiedene Kontur, insbesondere eine im wesentlichen eckige Kontur mit zumindest zwei parallelen Seiten aufweisen.

15. Verfahren zur Herstellung eines Bürstenkopfs (1) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, bei dem ein Borstenträger (2) bereitgestellt wird und eine Vielzahl von Borsten (3) an diesem befestigt werden, wobei in dem Borstenträger mindestens eine langgestreckte Ausnehmung (6) mit zumindest einer Querwand (9), die die Ausnehmung in mehrere Segmente (20) unterteilt, ausgebildet wird und in jedes Segment (10) ein separates Borstenbüschel (13) eingebracht wird, wobei die zumindest eine Querwand (9) derart geformt wird, daß die separaten Borstenbüschel (13) ineinander übergehen und gemeinsam ein langgestrecktes Borstenbüschel mit geschlossener, glatter Außenkontur bilden, die im wesentlichen der Kontur der langgestreckten Ausnehmung (6) entspricht.

16. Verfahren nach dem vorhergehenden Anspruch, wobei die Borsten (3) eines jeden Borstenbüschels (13) U-förmig umgebogen, in der U-Form in das jeweilige Segment gestopft und dort mit einem Anker verankert werden, insbesondere jedes Borstenbüschel (13) im wesentlichen U-förmig oberhalb des Borstenträgers (2) positioniert und mit dem Metallanker in dem jeweiligen Segment (10) verankert wird.

5 17. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei die langlochartige Ausnehmung (6) zunächst ohne Querwand (9) ausgebildet und die zumindest eine Querwand (9) nachträglich eingebracht wird, insbesondere an gegenüberliegenden Seitenwänden (7) der Ausnehmung (6) verankert wird.

10 18. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei wenigstens eine Metallplatte (9) im wesentlichen quer zur Längsachse der langlochartigen Ausnehmung (6) in gegenüberliegende Seitenwände (7) der Ausnehmung (6) eingeschossen bzw. verankert wird.

15 19. Verfahren nach einem der Ansprüche 15 oder 16, wobei die zumindest eine Querwand (9) integral an den Borstenträger (2) angeformt, insbesondere aus Kunststoff spritzgegossen und/oder durch formgebende Bearbeitung des Borstenträgers (2) ausgebildet wird.

20 20. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei die zumindest eine Querwand (9) derart geformt wird, daß gegenüberliegende Seiten der zumindest einen Querwand (9) zueinander geneigt sind, derart, daß die in benachbarten Segmenten (10) sitzenden Borstenbüschel (13) mit ihren freien Enden aufeinander zu geneigt sind.

25 21. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei eine stirnseitige Wand (8) der langlochartigen Ausnehmung (6) derart geformt wird, daß sie nach innen zur Mitte der langlochartigen Ausnehmung hin geneigt ist.

30 22. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei die Borstenbüschel (13) mit einer Borstenstopfmaschine zum Einbringen im wesentlichen kreisförmiger Borstenbüschel in die jeweiligen Segmente (10) eingebracht werden.

35 50

40

45

55

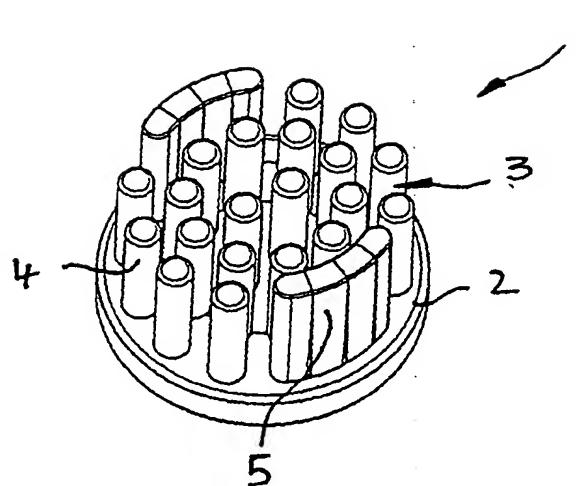


Fig. 1

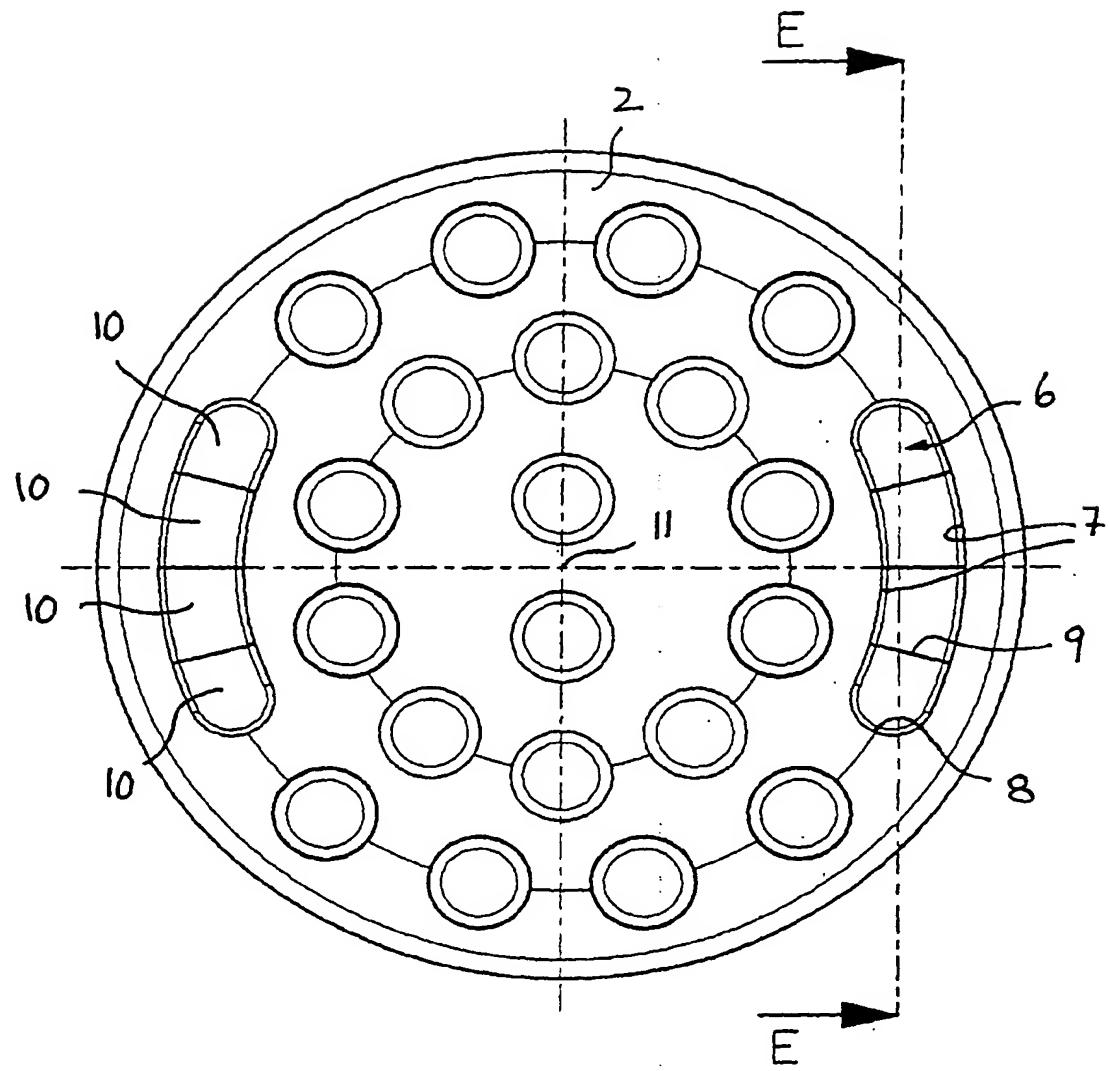


Fig. 2

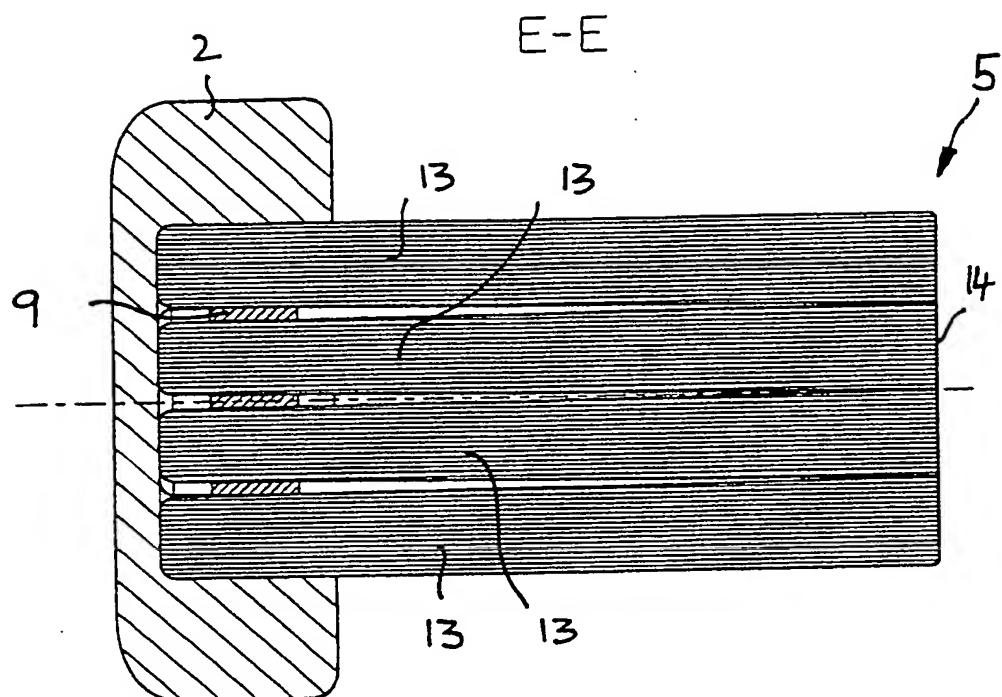


Fig. 3

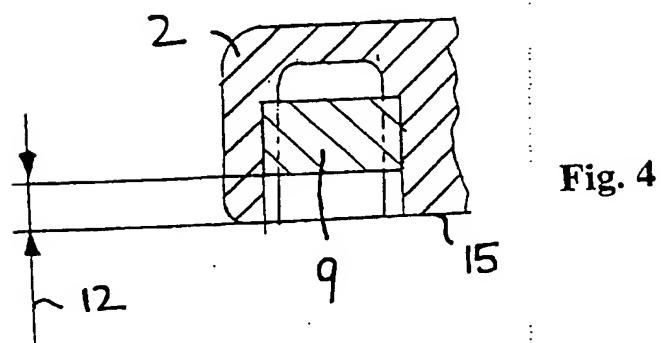


Fig. 4

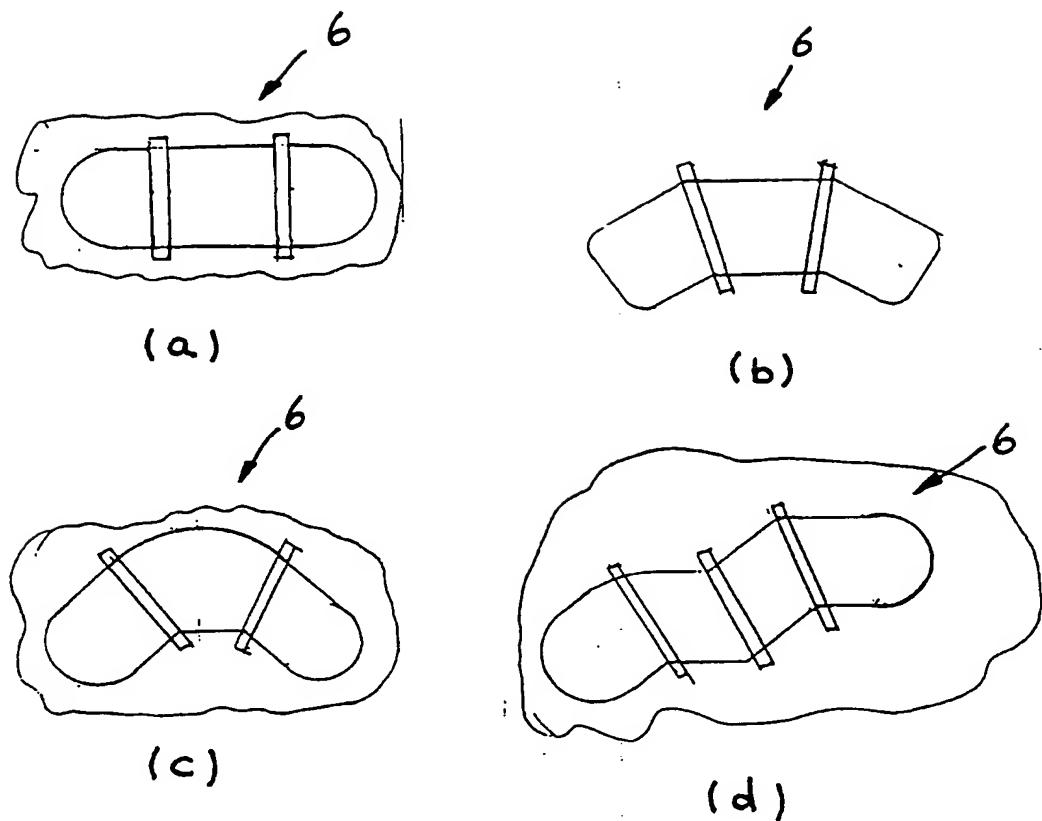


Fig. 5

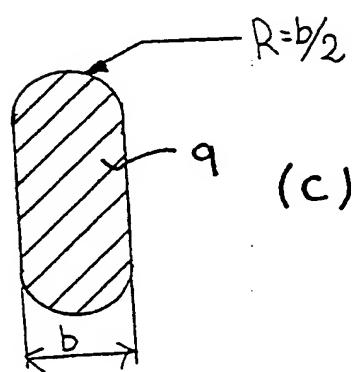
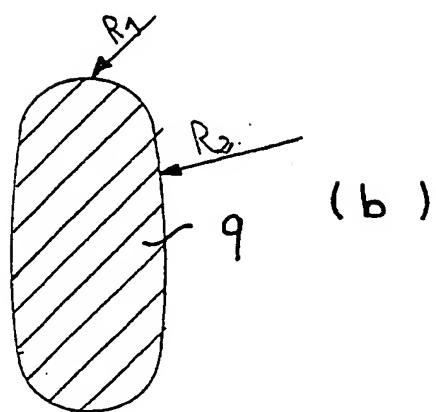
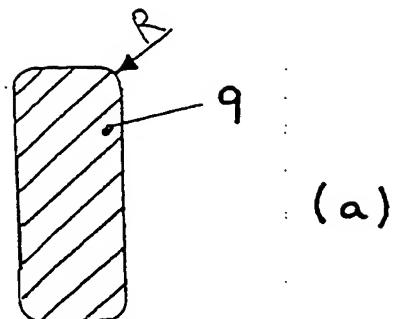


Fig. 6

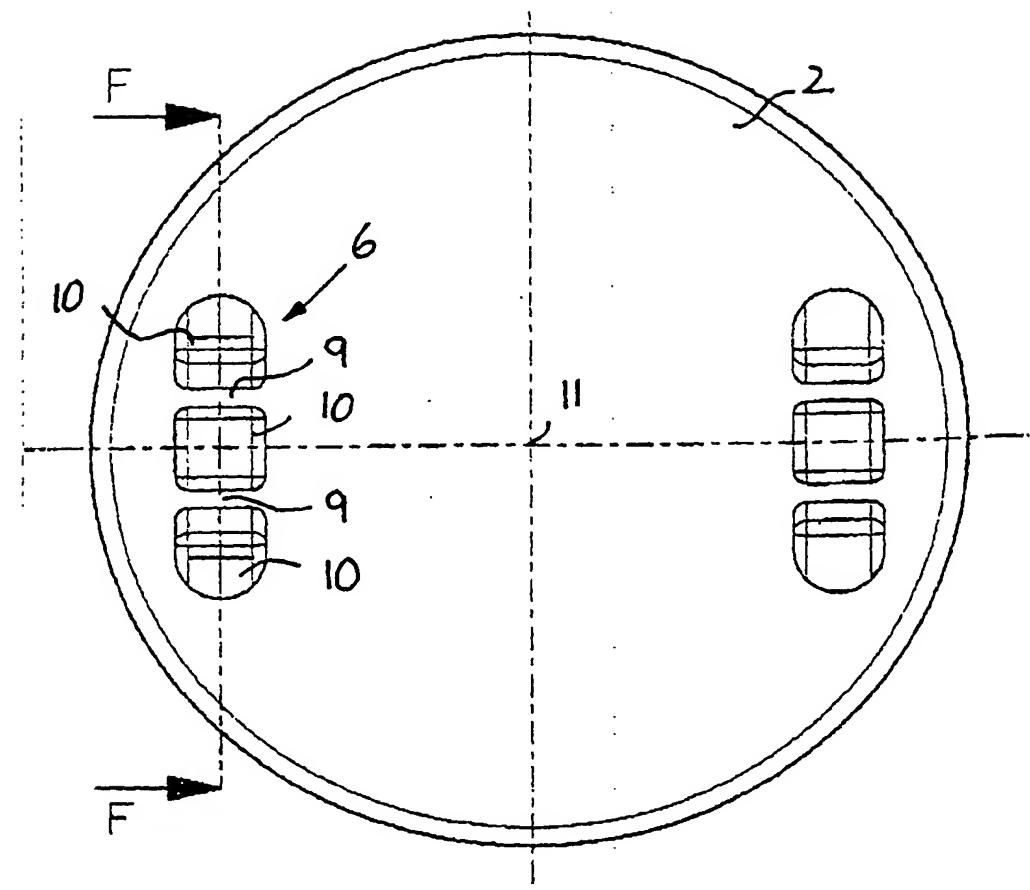


Fig. 7

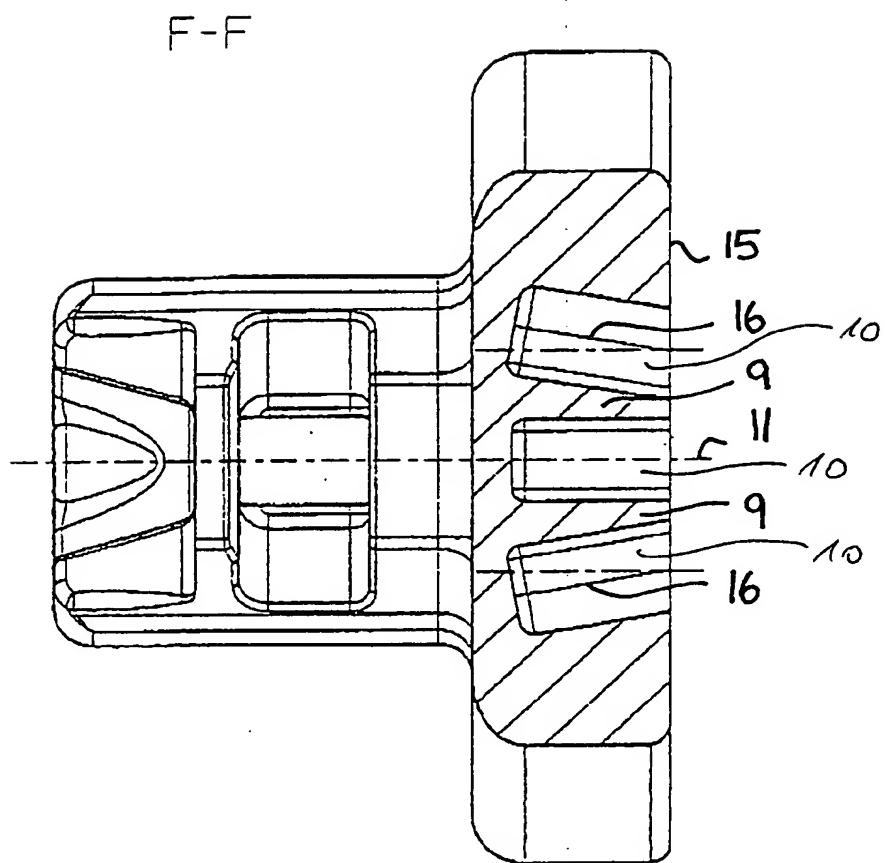


Fig. 8

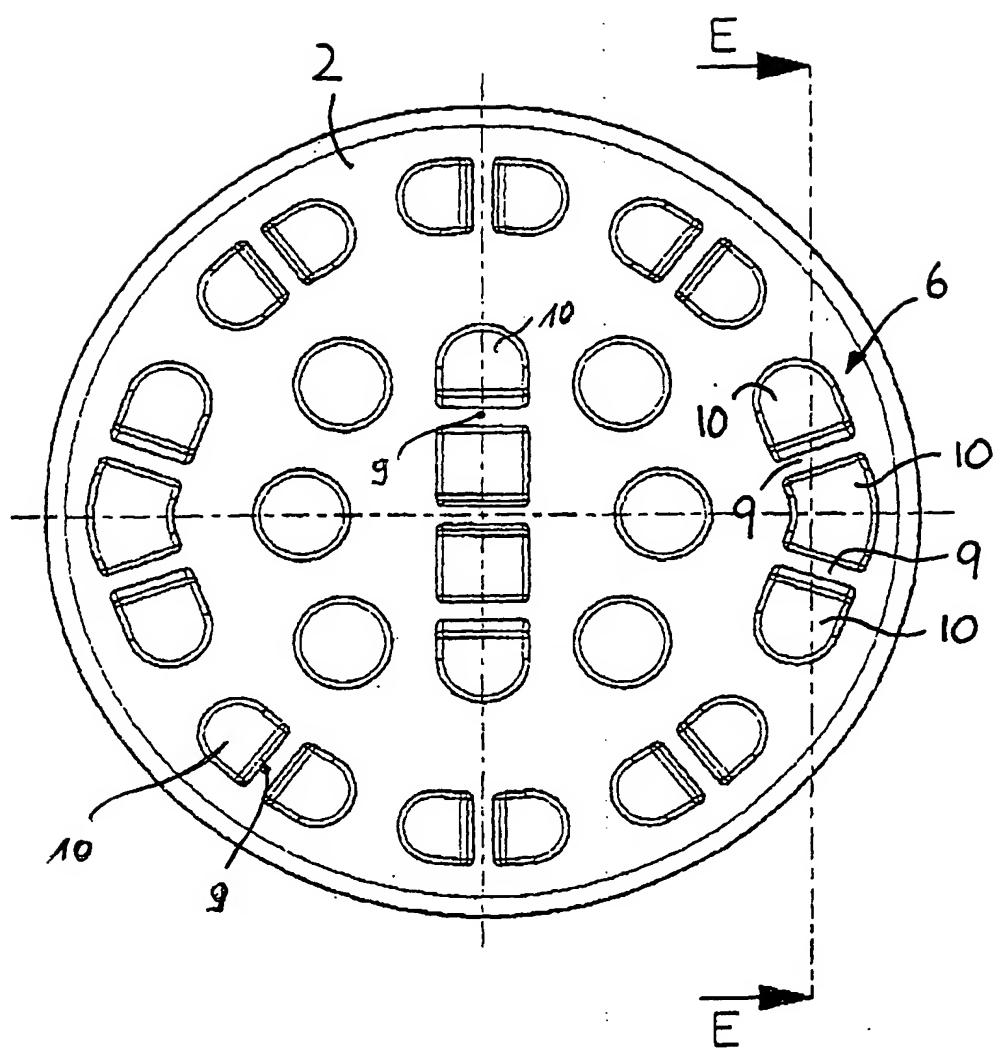


Fig. 9

E-E

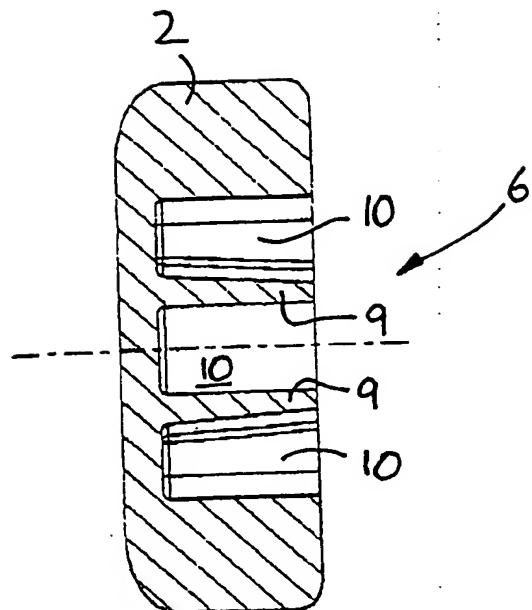


Fig. 10

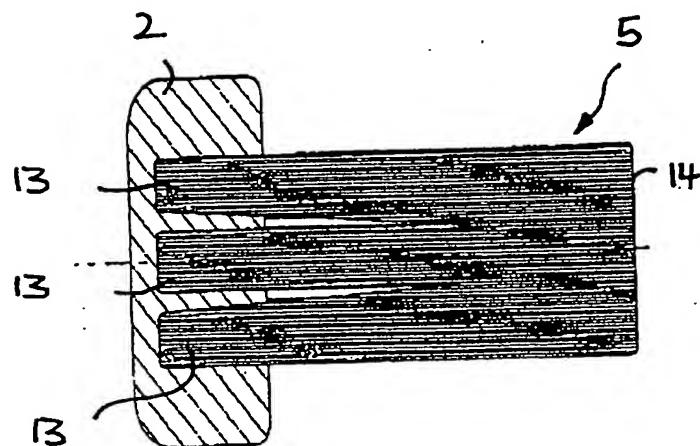


Fig. 11